

This Page Is Inserted by IFW Operations  
and is not a part of the Official Record

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

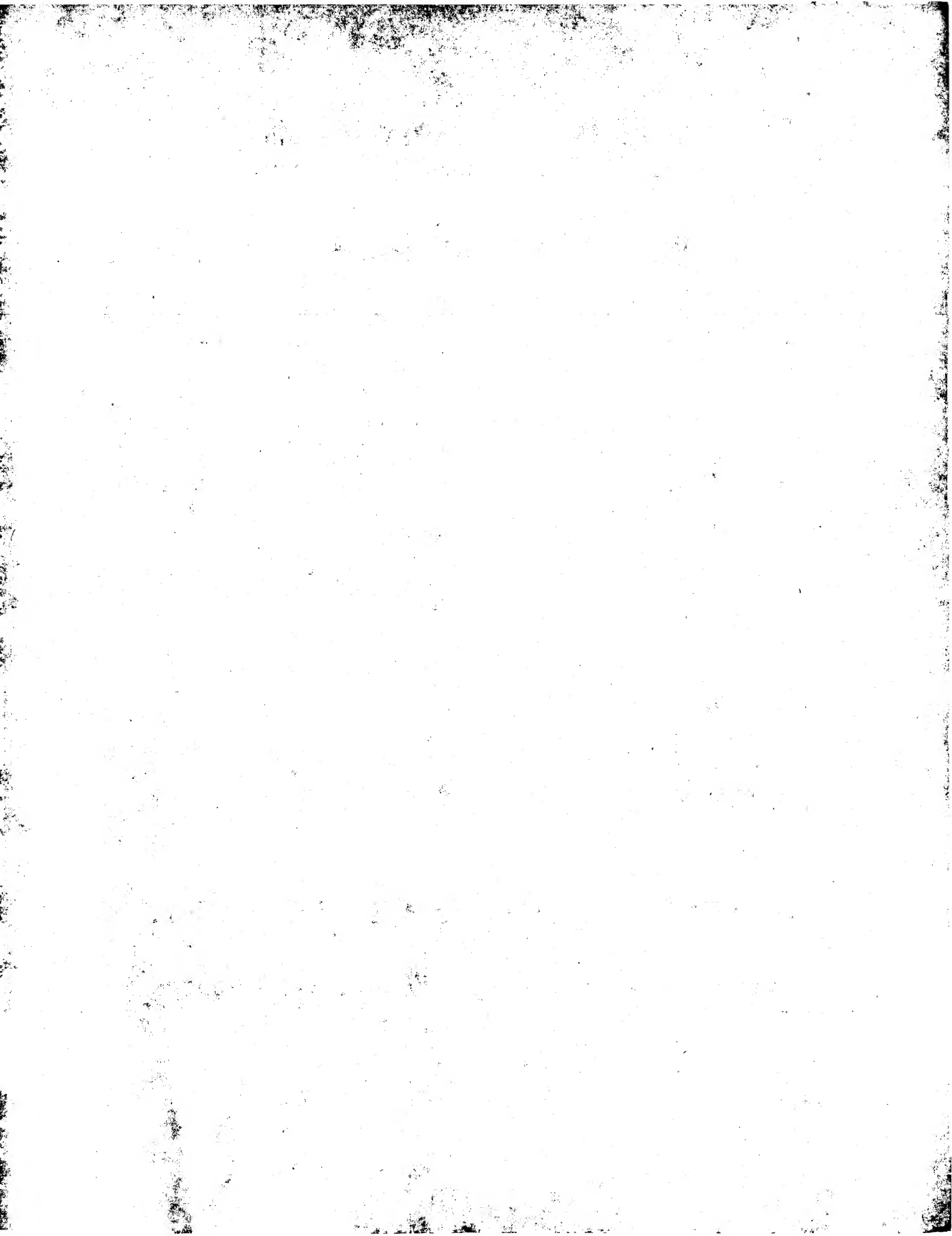
Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning documents *will not* correct images,  
please do not report the images to the  
Image Problem Mailbox.**



**Synchronous linear motor with improved means for positioning and fastening permanent magnets**

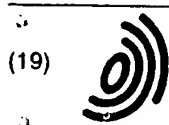
Patent Number: ☐ US5952742  
Publication date: 1999-09-14  
Inventor(s): ROSNER PETER (DE); STOIBER DIETMAR (DE)  
Applicant(s): INTRASYS GMBH (DE); KRAUSS MAFFEI AG (DE)  
Requested Patent: ☐ EP0754366 (WO9624189), B1  
Application Number: US19960722028 19961002  
Priority Number(s): DE19951003511 19950203; WO1996EP00172 19960117  
IPC Classification: H02K41/02; H02K1/17; H02K1/18  
EC Classification: H02K1/17, H02K1/27, H02K41/03  
Equivalents: ☐ DE19503511, ☐ DE29520879U, JP9511380T, ☐ WO9624189

**Abstract**

PCT No. PCT/EP96/00172 Sec. 371 Date Oct. 2, 1996 Sec. 102(e) Date Oct. 2, 1996 PCT Filed Jan. 17, 1996 PCT Pub. No. WO96/24189 PCT Pub. Date Aug. 8, 1996A synchronous linear motor with primary part having a winding and a secondary part including an elongated bearing plate to which the pre-magnetized permanent magnets of brittle and corrosion-prone material, are firmly adhesively secured while maintaining the pole pitch grid. In order to be able to securely bond the pre-magnetized permanent magnets to the secondary part economically and with high precision, it is proposed that spacers (2,3) corresponding to the pole pitch grid of the synchronous linear motor be arranged between pre-magnetized permanent magnets (4).

Data supplied from the esp@cenet database - I2





Europäisches Patentamt  
European Patent Office  
Office européen des brevets

12-29-03



10626581

(11) **EP 0 754 366 B1**

(12) **EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT**

(45) Veröffentlichungstag und Bekanntmachung des  
Hinweises auf die Patenterteilung:  
**19.06.2002 Patentblatt 2002/25**

(51) Int Cl.7: **H02K 41/03, H02K 1/27**

(86) Internationale Anmeldenummer:  
**PCT/EP96/00172**

(21) Anmeldenummer: **96900964.6**

(87) Internationale Veröffentlichungsnummer:  
**WO 96/24189 (08.08.1996 Gazette 1996/36)**

(22) Anmeldetag: **17.01.1996**

(54) **VERFAHREN ZUR HERSTELLUNG EINES SYNCHRON-LINEARMOTORS**

**METHOD OF MANUFACTURING A SYNCHRONOUS LINEAR MOTOR**

**PROCEDE DE FABRICATION D'UN MOTEUR LINEAIRE SYNCHRONE**

(84) Benannte Vertragsstaaten:  
**CH DE FR GB IT LI**

• **ROSNER, Peter, Dr.**  
**DE-81371 München (DE)**

(30) Priorität: **03.02.1995 DE 19503511**

(74) Vertreter: **Prechtel, Jörg, Dipl.-Phys. Dr.**  
**Weickmann & Weickmann**  
**Patentanwälte**  
**Postfach 86 08 20**  
**81635 München (DE)**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:  
**22.01.1997 Patentblatt 1997/04**

(73) Patentinhaber: **Intrasys GmbH Innovative**  
**Transport-Systeme**  
**80339 München (DE)**

(56) Entgegenhaltungen:  
**WO-A-93/01646 DE-A- 4 302 807**  
**FR-A- 2 279 246 FR-A- 2 691 592**  
**US-A- 3 828 212 US-A- 4 859 974**

(72) Erfinder:  
• **STOIBER, Dietmar**  
**D-82031 Grünwald (DE)**

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach der Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents kann jedermann beim Europäischen Patentamt gegen das erteilte europäische Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch ist schriftlich einzureichen und zu begründen. Er gilt erst als eingelegt, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist. (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

## Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines Synchron-Linearmotors mit einem mit einer Wicklung versehenen Primärteil und einem Sekundärteil, das aus einer langgestreckten, ferromagnetischen Trägerplatte besteht, auf der jeweils einen Parallelspace zueinander einschließende Permanentmagnete festgeklebt sind.

[0002] Bei Synchron-Linearmotoren dieser Art besteht das Problem, daß sich die in alternierender magnetischer Nord-Südpolung anzuordnenden Permanentmagnete während des Klebevorganges infolge der Einwirkung der gegenseitigen magnetischen Kräfte fortbewegen und nicht auf den vorgesehenen Positionen fixieren lassen. Zur Vermeidung dieser Nachteile werden Magnete in der Regel im unmagnetisierten Zustand auf die Trägerplatte aufgebracht und erst nach erfolgter Montage aufmagnetisiert. Eine zur Aufmagnetisierung der befestigten Magnete erforderliche Magnetisierereinrichtung ist jedoch sehr aufwendig.

[0003] Aus der US-3, 828, 121 ist es bekannt, bei einem mit einer tassenförmigen Vertiefung versehenen Schwungrad, am Innenumfang der Vertiefung Permanentmagnete mit Hilfe eines Käfigringes und eines Werkzeugs zur radialen Positionierung der Permanentmagneten festzukleben.

[0004] Aus der FR 2 279 246 ist es ferner bekannt, bei einem Läufer einer elektrischen Maschine die Permanentmagneten in radial nach außen offenen Ausschnitten eines scheibenförmigen Käfigteils anzuordnen, wobei die Permanentmagneten mittels Nuten in den Randbereichen der Ausschnitte radial verschiebbar gelagert sind. Sämtliche Permanentmagnete werden von einem Haltegurt auf ihrer Position in den Ausschnitten gehalten.

[0005] Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde bei einem Synchron-Linear motor, fertig aufmagnetisierte Permanentmagnete mit geringem Bauaufwand und mit hoher Präzision am Sekundärteil bzw. an der Trägerplatte zu befestigen.

[0006] Diese Aufgabe wird nach der Erfindung dadurch gelöst, daß zwischen den Permanentmagneten dem Polteilungsrastermaß des Synchron-Linearmotors entsprechende Distanzelemente aus unmagnetischen Material angeordnet werden.

[0007] Die Distanzelemente können aus jeweils zwei in der Trägerplatte nebeneinander angeordneten Distanzstiften bestehen. Da die in einem Sinterungsprozeß hergestellten Permanentmagnete sehr spröde sind, kann es vorteilhaft sein, anstelle der im wesentlichen eine punktuelle Belastung hervorruhenden Distanzstifte Quersprossen anzubringen, an denen die Permanentmagnete in ihre gesamten Breite anliegen.

[0008] In gleicher Weise kann die Positionierung der Permanentmagnete an ihren Seiten mittels seitlicher Positionierstifte oder Positionierleisten erfolgen.

[0009] In einer vorteilhaften Ausführungsform können

die Quersprossen und die seitlichen Positionierleisten zu einer einstückigen, leiterartigen Positionierstruktur zusammengefaßt sein.

[0010] In einer zweckmäßigen Ausgestaltung der Erfindung bestehen die Distanzelemente jeweils aus Einzelrahmen die einen oder mehrere Permanentmagnete umschließen. Vorzugsweise sind diese Einzelrahmen mit Zentriereinrichtungen, beispielsweise mit zentrierenden keilförmigen Vorsprüngen und Ausnehmungen versehen, so daß aufgrund der Ausziehungskraft jeweils zweier benachbarter Permanentmagnete die Einzelrahmen selbstzentrierend zusammengepreßt werden und somit in ihrer Gesamtheit zu einer exakt geraden und stabilen Leiterstruktur zusammengefügt werden. Bei der Herstellung der Einzelrahmen als Kunststoffspritzgießteile ergeben sich billige Bauelemente mit den geeigneten unmagnetischen Eigenschaften.

[0011] Da zum einen die Permanentmagnete aus sehr sprödem und korrosionsanfälligem Material bestehen und zum anderen diese nur zu einem geringen Teil von dem Primärteil überdeckt sind, ist es erforderlich, die offen liegenden Bereiche der Permanentmagnete zu schützen. Hierzu ist es vorteilhaft, die Permanentmagnete mit einem Abdeckblech zu schützen, das an den Seiten mit Falzen versehen ist, die die Permanentmagnete an deren Seitenflächen direkt oder deren seitliche Positionierelemente, wie z.B. die Seitenleisten, die seitlichen Positionierstifte oder die Einzelrahmen umgreifen. Aufgrund der Federungswirkung der Falze ist das Abdeckblech mit dem Sekundärteil verbunden und bildet einen zuverlässigen Schutz gegen mechanische und korrosive Schadeinwirkungen.

[0012] Die Erfindung wird nachfolgend anhand von in der Zeichnung dargestellten Ausführungsbeispielen erläutert. Es zeigen:

Fig. 1 die perspektivische Ansicht der Einzelbauteile eines Sekundärteils,

Fig. 2 die Ansicht des Sekundärteils gemäß Fig. 1 mit seitlichen Positionierleisten,

Fig. 3 die Darstellung eines Einzelrahmens,

Fig. 4 die Darstellung mehrerer auf der Trägerplatte des Sekundärteils befestigter Einzelrahmen,

Fig. 5 den Querschnitt durch ein Sekundärteil mit Abdeckblech gemäß Fig. 1 und

Fig. 6 den Querschnitt durch ein Sekundärteil gemäß Fig. 4.

[0013] Die Fig. 1 zeigt die Trägerplatte 1 des Sekundärteils eines Synchron-Linearmotors mit Quersprossen 2 aus unmagnetischem Material. Die Quersprossen 2 sind mittels Stiften 3 befestigt. Anstelle der Quersprossen 2 können in einer anderen, nicht dargestellten Aus-

führungsform, die Stifte 3 als Distanzelemente für die Permanentmagnete 4 fungieren. Die Quersprossen 2 sind exakt nach dem Polteilungsastermaß des Synchron-Linearmotors angeordnet. Zwischen den Quersprossen 2 werden die Permanentmagnete 4 eingefügt und mit der Trägerplatte 1 verklebt. Zur seitlichen Fixierung der Permanentmagnete 4 sind seitliche Positionierstifte 5 angeordnet. Nach der Verklebung der Permanentmagnete 4 werden diese mit der aus einem dünnen Blech bestehenden Abdeckplatte 6 abgedeckt, die zu beiden Seiten Falze 7 und 8 aufweist, die unter Federvorspannung zu beiden Seiten der Permanentmagnete 4 festklemmbar sind.

[0014] Die Ausführungsform nach Fig. 2 entspricht der Ausführungsform nach Fig. 1, jedoch sind zusätzlich neben den seitlichen Positionierstiften Positionierleisten 11 und 12 angeordnet.

[0015] Die Fig. 3 zeigt einen Einzelrahmen 13 als ein weiteres Ausführungsbeispiel eines Distanzelementes. Gemäß der Darstellung nach Fig. 4 sind mehrere dieser Einzelrahmen 13 zu einer leiterartigen Haltestruktur für die Permanentmagnete 4 zusammengefaßt. Jeder Einzelrahmen 13 besitzt Zentriereinrichtungen, die aus an den Kontaktseiten 14 und 15 der Einzelrahmen 13 ausgebildeten keilförmigen Nasen 16 und entsprechend keilförmig gestalteten Abschrägungen 17 bestehen.

[0016] Bei Belegung der Einzelrahmen 13 mit den Permanentmagneten 4 werden die Einzelrahmen 13 unter der Wirkung der gegenseitigen magnetischen Anziehungskraft der Permanentmagnete 4 gegeneinandergedrückt und dabei mittels der Zentriereinrichtungen fluchtend zu einer stabilen geraden Haltestruktur zusammengefügt. Die Haltestruktur sorgt beim Festkleben der Permanentmagnete 4 für eine exakte Einhaltung des Polteilungsastermaßes und verbleibt als verlorene Schablone auf der Trägerplatte.

[0017] Die Fig. 5 zeigt einen Querschnitt durch ein fertig montiertes Sekundärteil nach Fig. 1 mit auf der Trägerplatte 1 aufgeklebten Permanentmagneten 4 und seitlichen Positionierstiften 5. Die Abdeckplatte 6 umgreift seitlich die Permanentmagnete 4 und ist mit den federnd gegen die Positionierstifte 5 gedrückten Falzen 7 und 8 befestigt.

[0018] Die Fig. 6 zeigt einen Querschnitt durch ein fertig montiertes Sekundärteil nach Fig. 4, bei dem auch die Einzelrahmen 13 von der Abdeckplatte 6 abgedeckt sind.

[0019] Im fertig montierten Zustand sind die aus sehr sprödem und korrosionsanfälligen Material bestehenden Permanentmagnete 4 zum einen von den als verlorene Schablone dienenden Distanzelementen umgeben und zum anderen von der Abdeckplatte 6 umschlossen, so daß die bruchempfindlichen und korrosionsanfälligen Permanentmagnete 4 durch eine vollständige Kapselung geschützt sind. Darüberhinaus wird durch die Distanzelemente während des Festklebens der Permanentmagnete 4 mit einfachen Mitteln eine Einhaltung des Polteilungsastermaßes sichergestellt.

## Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung eines Synchron-Linearmotors mit einem mit einer Wicklung versehenen Primärteil und einem Sekundärteil, das aus einer langgestreckten ferromagnetischen Trägerplatte besteht, auf der jeweils einen Parallelspace zueinander einschließende Permanentmagnete festgeklebt werden, **dadurch gekennzeichnet, dass** zwischen den fertig aufmagnetisierten Permanentmagneten (4) dem Polteilungsastermaß des Synchron-Linearmotors entsprechende Distanzelemente aus unmagnetischem Material angeordnet werden.
2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** in der Trägerplatte Stifte (3) als Distanzelemente befestigt werden.
3. Verfahren nach Anspruch 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** als Distanzelemente Quersprossen (2) angeordnet werden, die mittels der Stifte (3) fixiert werden.
4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Permanentmagnete (4) in seitlicher Richtung durch beidseitig angeordnete Positionierstifte (5) positioniert werden.
5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Positionierung der Permanentmagnete (4) in seitlicher Richtung durch beidseitig angeordnete Positionierleisten (11,12) erfolgt.
6. Verfahren nach einem der Ansprüche 4 oder 5, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Positionierleisten (11,12) mittels der Positionierstifte (5) auf der Trägerplatte fixiert werden.
7. Verfahren nach den Ansprüchen 3, 5 und 6, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Quersprossen (2) und die Positionierleisten (11, 12) aus einer einstückigen Positionierstruktur bestehen.
8. Verfahren nach Anspruch 7, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Distanzelemente aus jeweils einem oder mehreren Permanentmagneten (4) einschließenden einstückigen Einzelrahmen (13) bestehen.
9. Verfahren nach Anspruch 8, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Einzelrahmen (13) Zentriereinrichtungen ausgeformt haben, die zentrierend und in Fluchtung ausrichtend ineinandergreifend angeordnet werden.
10. Verfahren nach Anspruch 9, **dadurch gekennzeichnet,**

- zeichnet, dass die Zentriereinrichtungen aus an der Außenseite der Kontaktseiten (14,15) eines jeden Einzelrahmens (13) bestehenden keilförmigen Nasen (16) bestehen, die in entsprechend keilförmig ausgebildete Abschrägungen (17) des benachbarten Einzelrahmens (13) eingreifen.
11. Verfahren nach einem der Ansprüche 8 bis 10, dadurch gekennzeichnet, dass die Einzelrahmen (13) Kunststoffspritzgießteile sind.
12. Verfahren nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, dass die Einzelrahmen (13) durch seitlich an der Trägerplatte (1) angeordnete Positionierstifte (5) fixiert werden.
13. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 12, dadurch gekennzeichnet, dass die Permanentmagnete (4) mittels einer zu beiden Seiten der Permanentmagnete (4) verankerten Abdeckplatte (6) abgedeckt werden.
14. Verfahren nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, dass die Abdeckplatte (6) seitlich mit Falzen (7,8) versehen ist, die die Permanentmagnete (4) und gegebenenfalls die Positionierelemente seitlich umgreifen.
15. Verfahren nach Anspruch 14, dadurch gekennzeichnet, dass die Falze (7,8) unter Federvorspannung an den Permanentmagneten (4) und gegebenenfalls an den Positionierelementen anliegen.
- Claims**
1. Method of producing a synchronous linear motor with a primary part provided with a coil and a secondary part consisting of an elongate ferromagnetic carrier plate on which permanent magnets enclosing a respective parallel slit with one another are stuck, characterised in that spacer elements composed of non-magnetic material and corresponding to the pole pitch grid dimensions of the synchronous linear motor are arranged between the already magnetised permanent magnets (4).
2. Method according to claim 1, characterised in that pins (3) are fastened in the carrier plate as spacer elements.
3. Method according to claim 2, characterised in that transverse bars (2) which are fixed by means of the pins (3) are arranged as spacer elements.
4. Method according to any of claims 1 to 3, characterised in that the permanent magnets (4) are positioned in a lateral direction by locating pins (5) arranged on both sides.
5. Method according to any of claims 1 to 4, characterised in that the permanent magnets (4) are positioned in the lateral direction by locating rails (11, 12) arranged on both sides.
6. Method according to either of claims 4 or 5, characterised in that the locating rails (11, 12) are fixed on the carrier plate by means of the locating pins (5).
7. Method according to claims 3, 5 and 5, characterised in that the transverse bars (2) and the locating rails (11, 12) consist of a single-part locating structure.
8. Method according to claim 7, characterised in that the spacer elements consist of single-part individual frames (13) each enclosing one or more permanent magnets (4).
9. Method according to claim 8, characterised in that the individual frames (13) have hollowed centring devices which are arranged so as to engage in one another in a centring and aligning manner.
10. Method according to claim 9, characterised in that the centring devices consist of wedge-shaped noses (16) which exist on the exterior of the contact sides (14, 15) of each individual frame (13) and engage in correspondingly wedge-shaped bevels (17) of the adjacent individual frames (13).
11. Method according to any of claims 8 to 10, characterised in that the individual frames (13) are plastics injection mouldings.
12. Method according to claim 10, characterised in that the individual frames (13) are fixed by locating pins (5) arranged on the side of the carrier plate (1).
13. Method according to any of claims 1 to 12, characterised in that the permanent magnets (4) are covered by means of a covering plate (6) secured on both sides of the permanent magnets (4).
14. Method according to claim 13, characterised in that the covering plate (6) is provided with lateral folds (7, 8) which embrace the permanent magnets (4) and optionally the locating elements at the side.
15. Method according to claim 14, characterised in that the folds (7, 8) rest under spring bias on the permanent magnets (4) and optionally on the locating elements.



## Revendications

1. Procédé de fabrication d'un moteur linéaire synchrone qui comprend un élément primaire pourvu d'un enroulement et un élément secondaire constitué d'une plaque-support ferromagnétique oblongue, sur laquelle sont fixés par collage des aimants permanents, comprenant respectivement entre eux un écartement parallèle, **caractérisé en ce qu'en** 5  
entre les aimants permanents (4) prémagnétisés sont disposés des éléments d'écartement en matériau non magnétisé, correspondant au pas polaire du moteur linéaire synchrone. 10
2. Procédé selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** des goupilles (3) servant d'éléments d'écartement sont fixées dans la plaque-support. 15
3. Procédé selon la revendication 2, **caractérisé en ce que** des traverses (2) sont prévues pour servir d'éléments d'écartement et sont fixées au moyen des goupilles (3). 20
4. Procédé selon l'une des revendications 1 à 3, **caractérisé en ce que** les aimants permanents (4), dans la direction latérale, sont positionnés par des doigts de positionnement (5) placés de part et d'autre. 25
5. Procédé selon l'une des revendications 1 à 4, **caractérisé en ce que** le positionnement des aimants permanents (4), dans la direction latérale, s'effectue à l'aide de barrettes de positionnement (11, 12) disposées de part et d'autre. 30  
35
6. Procédé selon l'une des revendications 4 ou 5, **caractérisé en ce que** les barrettes de positionnement (11, 12) sont fixées sur la plaque-support au moyen des doigts de positionnement (5). 40
7. Procédé selon les revendications 3, 5 et 6, **caractérisé en ce que** les traverses (2) et les barrettes de positionnement (11, 12) forment ensemble une structure de positionnement monobloc. 45
8. Procédé selon la revendication 7, **caractérisé en ce que** les éléments d'écartement sont constitués de cadres indépendants (13) monobloc, comprenant respectivement à l'intérieur d'eux un ou plusieurs aimants permanents (4). 50
9. Procédé selon la revendication 8, **caractérisé en ce que** les cadres indépendants (13) présentent des dispositifs de centrage s'adaptant les uns dans les autres en exerçant une action de centrage et d'alignement. 55
10. Procédé selon la revendication 9, **caractérisé en ce que** les dispositifs de centrage sont constitués par des becs cunéiformes (16), présents sur la face externe des côtés de contact (14, 15) de chaque cadre indépendant (13), becs qui viennent s'insérer dans des biseaux (17), de forme en coin correspondante, du cadre indépendant (13) adjacent
11. Procédé selon l'une des revendications 8 à 10, **caractérisé en ce que** les cadres indépendants (13) sont des pièces en matière synthétique moulées par injection.
12. Procédé selon la revendication 10, **caractérisé en ce que** les cadres indépendants (13) sont fixés par des doigts de positionnement (5) montés sur le côté de la plaque-support (1).
13. Procédé selon l'une des revendications 1 à 12, **caractérisé en ce que** les aimants permanents (4) sont recouverts par une plaque de recouvrement (6) ancrée de part et d'autre des aimants permanents (4).
14. Procédé selon la revendication 13, **caractérisé en ce que** la plaque de recouvrement (6) est pourvue, sur ses côtés, de replis (7, 8) qui entourent latéralement les aimants permanents (4) et, le cas échéant, les éléments de positionnement.
15. Procédé selon la revendication 14, **caractérisé en ce que** les replis (7, 8) s'appliquent contre les aimants permanents (4) et, le cas échéant, contre les éléments de positionnement, sous précontrainte élastique.

Fig. 1

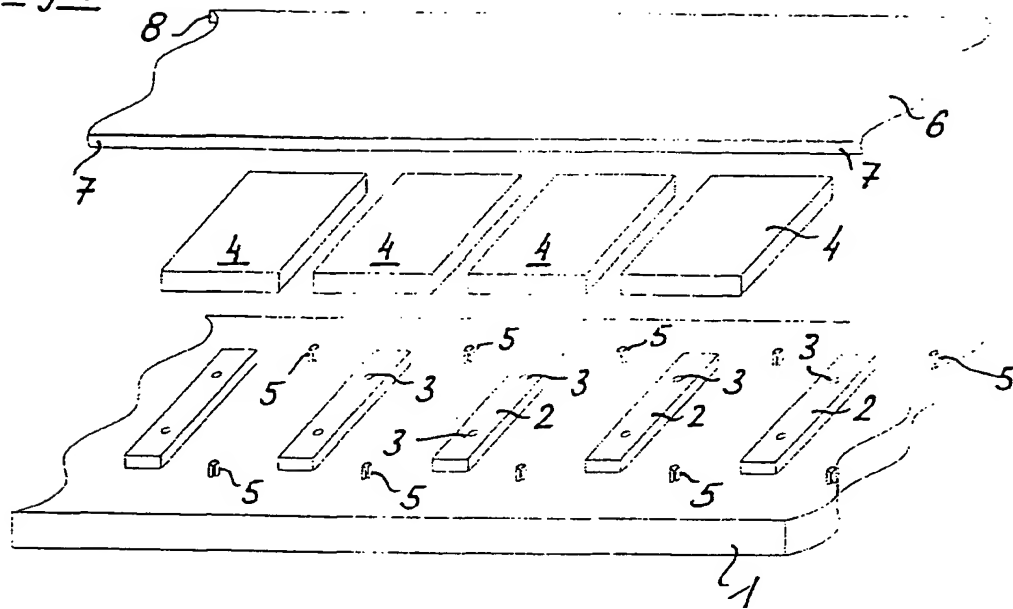


Fig. 2

